MEP GROUP

MEP Group è l'evoluzione naturale nel Mondo di quelle conoscenze, tecnologie, valori che si sono sviluppate e rafforzate nei 50 anni di vita MEP.
Attualmente MEP Group è presente localmente nei maggiori mercati di riferimento, detenendo posizioni di leader in mercati di primaria importanza, ed è presente con stabilimenti produttivi in Italia, Canada, USA, Cina, dove vengono prodotte circa 12.000 macchine/anno distribuite in più di 50 nazioni grazie alla preziosa collaborazione di qualificati distributori locali e/o aziende dirette (Cina, Brasile).
La gamma di prodotti, in grado di soddisfare le esigenze di una vasta fascia di clientela, parte dalle macchine a Controllo Numerico per arrivare alle macchine manuali passando per un'offerta di macchine automatiche e semi-automatiche, con capacità di taglio fino a 1500 mm.

MEP NEL MONDO

MEP SPA
Pergola (PU)
Italy

MEP DO BRASIL LTDA.
San Paolo - SP
Brazil

MEP (SUZHOU) CO. LTD
Suzhou
P.R. China

HYDMECH
Woodstock, ON
Canada

HYDMECH INC.
Conway, AR
USA

UNA STORIA FAMILIARE

OFFICINA MECCANICA di Enzo Magnani fino al 1959

MEP TV 300 Il primo modello di troncatrice a disco abrasivo costruita in serie

FATTA DI IMPEGNO E PASSIONE

La nascita dell'azienda è radicata in una delle tante famiglie dell'imprenditoria italiana e in un territorio ricco di gente laboriosa, storia e d'arte.

Una realtà, quella di MEP, nata in una piccola officina nel centro storico di Pergola, cittadina italiana situata nelle Marche, in provincia di Pesaro-Urbino. Enzo Magnani inizia qui la propria attività come meccanico, mettendo a frutto quanto aveva imparato in guerra con le truppe anglo-americane di stanza in Italia. Dal suo piccolo laboratorio meccanico e dal suo ingegno nasce la prima segatrice, che, con il passaparola, diviene richiesta dalle piccole aziende che operano nelle vicine città. È però con l'apporto del figlio Ezio - che Enzo chiama giovanissimo a lavorare con lui - che la MEP si espande.

Ezio, supportato dal punto di vista organizzativo dal nuovo socio Giampaolo Garattoni, guida la crescita commerciale e indirizza lo sviluppo tecnologico dei prodotti e dei processi produttivi, diventando il punto di riferimento per i suoi dipendenti.

Enzo, che purtroppo muore giovane a solo 52 anni, non potrà assistere ai tantissimi successi della sua azienda.
Ed è un peccato, perché da quel momento è stata una continua espansione; inizia la scalata da azienda locale a competitore globale con l'acquisizione e la
fondazione di varie società sotto il marchio MEP GROUP.

ENZO MAGNANI

EZIO MAGNANI

LEGENDA

	ciclo di taglio AUTOMATICO
	ciclo di taglio SEMIAUTOMATICO
	ciclo di taglio SEMIAUTOMATICO DINAMICO
	ciclo di taglio MANUALE
	ELETTROIDRAULICA
	ELETTROPNEUMATICA
	ELETTROMECCANICA

INDICE

SEGATRICI A NASTRO

SHARK 310 CNC HS 4.0 03
SHARK 420 CNC HS 4.0 05
SHARK 640 CNC HS 4.0 07
SHARK 422 SXI evo 09
SHARK 512 CCS hydra 11
SHARK 512 SXI evo 13
SHARK 652 SXI H 5.0 15

SEGATRICI VERTICALI A DISCO PER METALLI

TIGER 372 CNC LR 4.0 17
TIGER 402 CNC HR 4.0 19

CARICATORE DI BARRE

CB 6001 21

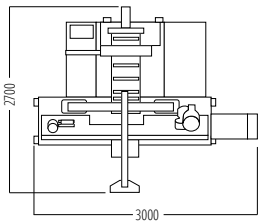
ACCESSORI 23
CARATTERISTICHE TECNICHE 29

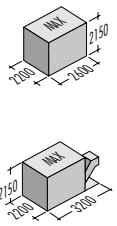
SHARK
310 CNC HS 4.0

Shark 310 CNC HS 4.0, segatrice a nastro automatica, a doppio montante, per eseguire tagli a 0° su acciai da costruzione, inox e legati, pieni e profilati, con dimensioni comprese in 310x310 mm.
- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 40 progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione.
- Questa segatrice, dotata anche di ciclo di taglio semiautomatico, utilizza tecnologie di ultima generazione, infatti la Shark 310 CNC HS 4.0, monta un controllore con processore RISC 32 bit 200 MHz con interfaccia integrata che consente di:
- montare un modulo GSM (OPTIONAL) per inviare un SMS al numero programmato notificando il tipo di emergenza occorso durante una lavorazione con macchina non presidiata dall'operatore.
- collegarsi alla rete Ethernet per servizio di teleassistenza.
- ottenere aggiornamenti e modifiche software via E MAIL, da trasferire tramite porta USB o su SD o MMC card e succesivamente nella memoria del controllo, attraverso l'apposito slot sulla consolle di comando.
- scegliere nella libreria (ampliabile dall'utilizzatore) il tipo e la geometria del materiale, la relativa durezza, il tipo di nastro che si intende utilizzare e automaticamente il controllo imposta la velocità di avanzamento di taglio e la velocità di rotazione del nastro.

ACCESSORI DA PAG 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 19 - 20 - 25 - 29 - 43 - 46

	mm	kW	mm	kW	l	kW	l	mm		mm	mm	kg
	15÷115	4,0	4640x34x1,1	0,75	73	2x0,18	230	315	0°	310	310	2200
OPTIONAL	15÷200											





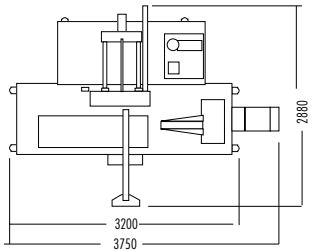
ALTRE CARATTERISTICHE:
- Interfaccia utente con display touch screen da 8" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo tramite una funzione di autoapprendimento, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Macchina CNC che consente di memorizzare fino a 300 programmi di taglio, ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Struttura in robusta fusione di ghisa per assorbire le vibrazioni, e conferire alla macchina stabilità di taglio e durata delle lame.
- Avanzamento arco con cilindro idraulico su guide lineari con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Centralina idraulica per alimentare l'arco e le morse di avanzamento e troncatura.
- Variazione continua della velocità della lama in unico range da 15 a 115 m/min con inverter vettoriale.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Scarto massimo di barra non più alimentabile 120 mm. (OPTIONAL ganasce alimentatore per riduzione dello scarto max a 25 mm).
- Morsa dell'alimentatore autoallineante per alimentare barre anche se deformate.
- Puleggia motrice bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio mantenendo la possibilità della regolazione assiale.
- Software di gestione per controllare/valutare/correggere in tempo reale: - forza di taglio - coppia di taglio e tesatura della lama rispetto ai valori programmati.
- Quadro comandi a bassa tensione montato su un braccio girevole per raggiungere le posizioni da cui effettuare con sicurezza le operazioni mantenendo il controllo visivo.
- Testine guidalama registrabili in acciaio, con dispositivo combinato a rulli e pattini in WIDIA, con regolatori per la lubrificazione tradizionale, predisposte per applicare i dispositivi per la lubrificazione minimale OPTIONAL.
- Comando da tastiera per lo spostamento della puleggia per sostituire il nastro.
- Allineamento automatico della testina guidalama anteriore in relazione alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Lampada di lavoro e traguardatore laser per posizionare con precisione la barra per tagli non di serie o di intestatura.
- Controllo di rotazione del nastro con intervento di arresto in tempo reale nel caso di utensile bloccato.
- Servosistema elettromeccanico per la tesatura dinamica della lama.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo.
- Coppia di pompe per alimentare grandi quantità di liquido da taglio (120 litri/min) per refrigerare, lavare continuamente il piano di lavoro, convogliare i trucioli in scarico e garantire così maggior durata delle lame.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Dispositivo automatico a spazzola per la pulizia della lama.
- Cassetto estraibile per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli motorizzato dragante (OPTIONAL).
- Segnalatore acustico e luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Macchina predisposta per lo spostamento con carrello elevatore.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

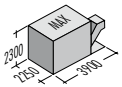
SHARK
420 CNC HS 4.0

Shark 420 CNC HS 4.0, segatrice a nastro automatica, a due colonne, per eseguire tagli a 0° su acciai da costruzione, inox e legati, pieni e profilati, con dimensioni comprese in 420x420 mm.
- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 40 progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione.
- Questa segatrice, dotata anche di ciclo di taglio semiautomatico, si avvale di tecnologie di ultima generazione, infatti la Shark 420 CNC HS 4.0, utilizza un controllore con processore RISC 32 bit 200 MHz con interfaccia integrata che consente di:
- montare un modulo GSM (OPTIONAL) per inviare un SMS al numero programmato notificando il tipo di emergenza occorso durante una lavorazione con macchina non presidiata dall'operatore.
- collegarsi alla rete Ethernet per servizio di teleassistenza.
- ottenere aggiornamenti e modifiche software via E MAIL, da trasferire tramite porta USB o su SD o MMC card e succesivamente nella memoria del controllo, attraverso l'apposito slot sulla consolle di comando.
- scegliere nella libreria (ampliabile dall'utilizzatore) il tipo e la geometria del materiale, la relativa durezza, il tipo di nastro che si intende utilizzare ed automaticamente il controllo imposta:
- apertura morse, posizionamento della lama, velocità di avanzamento di taglio e velocità di rotazione del nastro.

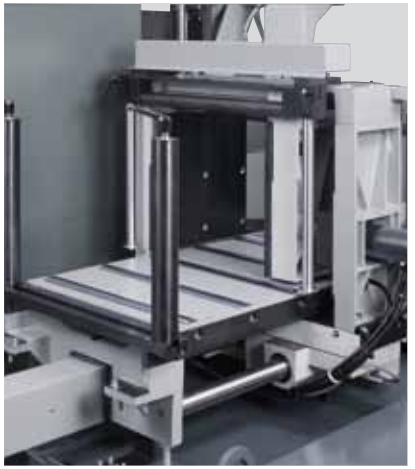
ACCESSORI DA PAG 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 20 -21 - 22 - 43 - 48

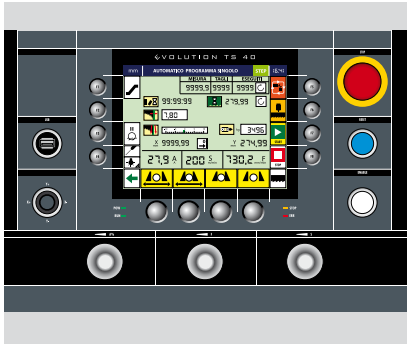
	mm	kW	mm	kW	l	kW	l	mm		mm	mm	kg
	15÷115	7,5	6100x41x1,3	1,5	60	2x0,18	285	430	0°	420	420	4250
OPTIONAL	15÷200	9,2										





ALTRE CARATTERISTICHE:
- Interfaccia utente con display touch screen da 8" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo tramite una funzione di autoapprendimento, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Macchina CNC che consente di memorizzare fino a 300 programmi di taglio, ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Struttura in robusta fusione di ghisa per assorbire le vibrazioni, e conferire alla macchina stabilità di taglio e durata delle lame.
- Avanzamento arco con motore brushless e vite/chiocciola a ricircolazione di sfere con bilanciamento idraulico del peso.
- Movimento arco su guide lineari con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Centralina idraulica per alimentare le morse di avanzamento e troncatura.
- Variazione continua della velocità della lama in unico range da 15 a 115 m/min con inverter vettoriale.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Morsa dell'alimentatore autoallineante per alimentare barre anche se deformate.
- Scarto massimo di barra non più alimentabile 120 mm. (OPTIONAL ganasce alimentatore per riduzione dello scarto max a 25 mm).
- Puleggia motrice e libera bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio.
- Software di gestione per controllare/valutare/correggere in tempo reale:
- forza di taglio - coppia di taglio e tesatura della lama rispetto ai valori programmati.
- Quadro comandi a bassa tensione montato su un braccio girevole per raggiungere le posizioni da cui effettuare con sicurezza le operazioni mantenendo il controllo visivo.
- Testine guidalama registrabili in acciaio, con dispositivo combinato a rulli e pattini in WIDIA, con regolatori per la lubrificazione tradizionale, predisposte per applicare i dispositivi per la lubrificazione minimale OPTIONAL.
- Comando da tastiera per lo spostamento della puleggia per sostituire il nastro.
- Allineamento automatico della testina guidalama anteriore in relazione alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Dispositivo di controllo della deviazione lama.
- Lampada di lavoro e traguardatore laser per posizionare con precisione la barra per tagli non di serie o di intestatura.
- Controllo di rotazione del nastro con intervento di arresto in tempo reale nel caso di utensile bloccato.
- Servosistema elettromeccanico per la tesatura dinamica della lama.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo.
- Coppia di pompe per alimentare grandi quantità di liquido da taglio (120 litri/min) per refrigerare, lavare continuamente il piano di lavoro, convogliare i trucioli in scarico e garantire così maggior durata delle lame.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Dispositivo automatico a spazzola per la pulizia della lama.
- Evacuatore di trucioli motorizzato.
- Segnalatore acustico e luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Macchina predisposta per lo spostamento anche con carrello elevatore.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



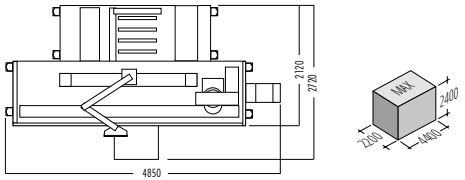


SHARK
640 CNC HS 4.0

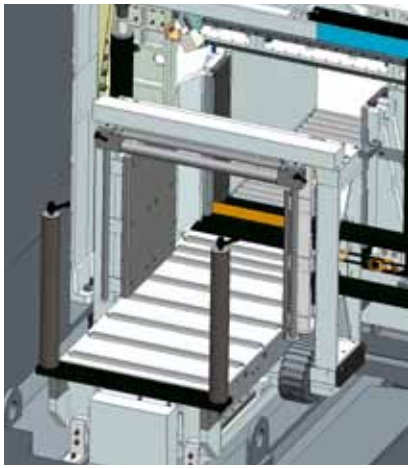
Shark 640 CNC HS 4.0, segatrice a nastro automatica, a due colonne, per eseguire tagli a 0° su acciai da costruzione, inox e legati, pieni e profilati, con dimensioni comprese in 640x640 mm.
- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 40 progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione.
- Questa segatrice, dotata anche di ciclo di taglio semiautomatico, si avvale di tecnologie di ultima generazione, infatti la Shark 640 CNC HS, utilizza un controllore con processore RISC 32 bit 200 MHz con interfaccia integrata che consente di:
- montare un modulo GSM (OPTIONAL) per inviare un SMS al numero programmato notificando il tipo di emergenza occorso durante una lavorazione con macchina non presidiata dall'operatore.
- collegarsi alla rete Ethernet per servizio di teleassistenza.
- ottenere aggiornamenti e modifiche software via E MAIL, da trasferire tramite porta USB su SD o MMC card e succesivamente nella memoria del controllo, attraverso l'apposito slot sulla consolle di comando.
- scegliere nella libreria (ampliabile dall'utilizzatore) il tipo e la geometria del materiale, la relativa durezza, il tipo di nastro che si intende utilizzare ed automaticamente il controllo imposta:
- posizionamento della lama, velocità di avanzamento di taglio e velocità di rotazione del nastro.

ACCESSORI DA PAG 23 - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 20 - 40 - 41 - 42

mm	kW	mm	kW	l	kW	l	mm		mm	mm	kg
15÷200	11	8400x54x1,6	3,7	72	2x0,57	340	670	0°	640	640	7700



ALTRE CARATTERISTICHE:
- Interfaccia utente con display touch screen da 8" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo tramite una funzione di autoapprendimento, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.
- Acquisizone automatica della posizione di inizio taglio.
- Macchina CNC che consente di memorizzare fino a 300 programmi di taglio, ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Struttura in robusta fusione di ghisa per assorbire le vibrazioni, e conferire alla macchina stabilità di taglio e durata delle lame.
- Avanzamento testa di taglio tramite 2 motori brushless e viti/chiocciole a ricircolazione di sfere con bilanciamento idraulico del peso.
- Movimento testa di taglio tramite guide lineari con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Centralina idraulica per alimentare la morsa di avanzamento, di taglio e il serraggio dei pattini guidalama.
- Variazione continua della velocità della lama in unico range da 15 a 200 m/min con inverter vettoriale.
- Sistema di alimentazione con corsa 760 mm 30" (ripetibile per tagliare qualsiasi lunghezza), con motore brushless, vite e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Morsa alimentatore autoallineante per alimentare barre anche se deformate.
- Scarto massimo di barra non più alimentabile 70 mm.
- Puleggia motrice e libera bloccata con calettatori registrabili.
- Software di gestione per controllare/valutare/correggere in tempo reale:
- forza di taglio - coppia di taglio e tesatura della lama rispetto ai valori programmati.
- Quadro comandi montato su un braccio mobile con pulpito orientabile.
- Testine guidalama registrabili. Il sistema di guida della lama è costituito da una combinazione di rulli di precarico e pattini in metallo duro sinterizzato.
- Comando da tastiera per lo spostamento della puleggia per sostituire il nastro.
- Allineamento automatico della testina guidalama anteriore in relazione alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Dispositivo di controllo della deviazione lama.
- Lampada di lavoro e traguardatore laser per posizionare con precisione la barra per tagli non di serie o di intestatura.
- Controllo di rotazione del nastro con intervento di arresto in tempo reale nel caso di utensile bloccato.
- Servosistema elettromeccanico per la tesatura dinamica della lama.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo.
- Sistema di lubrorefrigerazione della lama e del taglio alimentato a due elettropompe trifasi con 120 l/min di portata.
- Pistola lavaggio macchina.
- Dispositivo motorizzato a spazzola per la pulizia della lama.
- Estrattore di trucioli motorizzato.
- Segnalatore acustico e luminoso lampeggiante.
- Macchina predisposta per lo spostamento anche con carrello elevatore.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiestadi parti di ricambio.

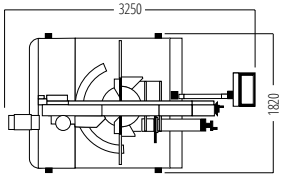


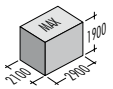
SHARK
422 SXI EVO

Shark 422 SXI evo, segatrice semiautomatica elettroidraulica, per il taglio da 45° sinistra a 60°destra.
- Macchina con microprocessore gestita da controllore MEP, progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.
- Ciclo semiautomatico, all'avvio del ciclo segue:
- chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.
- Nonostante le grandi capacità di taglio (travi e pieni fino a 420x300 mm a 0°) è una macchina molto versatile (taglia da 45° sinistra a 60° destra) ed è stata progettata per rendere agevoli le operazioni di preparazione al taglio.
- CICLO DOWN-UP: operando nel ciclo SEMIAUTOMATICO, il pulsante DOWN consente di fare fermare la testa e la rotazione del nastro a fine taglio mantenendo la morsa chiusa, completando il ritorno in alto della testa e l'apertura della morsa tramite il pulsante UP.

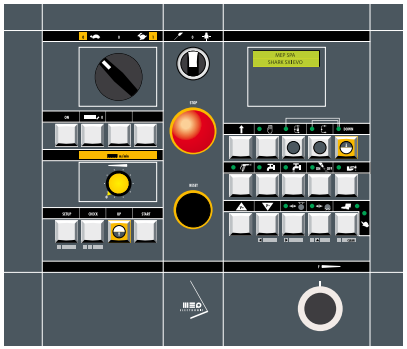
ACCESSORI DA PAG 23 - N° 01 - 02 - 03 - 07 - 09 - 10 - 11 - 12 - 23 - 26 - 28 - 31 - 47

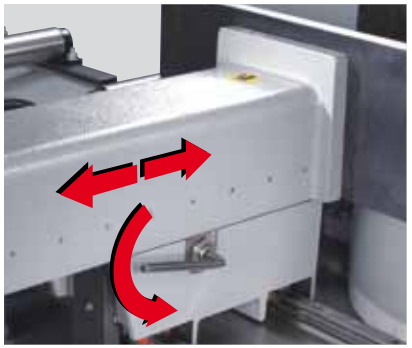
					●	■	▬	
				0°	360	350	420x300	
				45° ◀	300	300	300x300	
mm	kW	m/min	mm	45° ▶	300	300	300x300	kg
4640x34x1,1	3,0	15÷100	425	60° ▶	180	180	180x180	1570





ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Sostegno barra con rulli, a sinistra del piano di taglio, scorrevole su guide lineari a ricircolazione di sfere, per essere spostato con facilità, per tagliare fino alle massime angolazioni senza dover operare smontaggi.
- Battute registrabili regolate per l'arresto della rotazione della testa in corrispondenza delle angolazioni 0°- 45° sinistra e 45°- 60° destra.
- La testa ruota su un piano girevole con cuscinetti a rulli.
- Motoriduttore ipoidale a doppio stadio per garantire un altissimo rendimento di trasmissione.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro da 15 a 100 m/min.
- Testine guidalama in acciaio, con pattini in metallo duro registrabili, apribili per facilitare la sostituzione della lama.
- Tesatura della lama con trasduttore elettronico ad azionamento manuale.
- Morsa ad accostamento rapido scorrevole e traslabile su guide lineari a ricircolazione di sfere.
- Coppia di pompe elettriche per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Flusso di liquido refrigerante per convogliamento trucioli.
- Cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un estrattore di trucioli motorizzato OPTIONAL.
- Testina mobile ad azionamento manuale tramite volantino.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama, oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili.
- Allarme con arresto motore per il superamento della soglia di assorbimento impostata.
- Macchina predisposta per lo spostamento con sollevatore e gru.
- Completa di nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

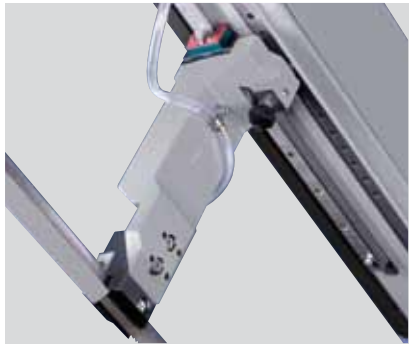




SHARK
512 CCS HYDRA

SHARK 512 CCS hydra, segatrice per tagli singoli senza operatore per il taglio di tubi, profilati e travi, fino a 510x320 mm a 0°.
Macchina molto versatile che consente di operare tagli compresi tra 60° sinistra e 60° destra.

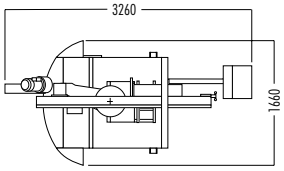
CICLO DI TAGLIO
- Dopo aver posizionato la barra, si opera tramite la nuova consolle per accedere ai comandi di:
- chiusura morsa
- avviamento del ciclo di taglio che utilizza il peso dell'arco controllato da un circuito frenante idraulico per regolare la velocità di avanzamento.
Eseguito il taglio, agendo sui comandi da tastiera, l'operatore solleva l'arco per mezzo di una centralina idraulica fino alla posizione necessaria e riapre la morsa pneumatica per consentire un nuovo avanzamento della barra.

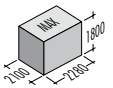


ACCESSORI DA PAG 23 - N° 01 - 02 - 03 - 12 - 31 - 44

mm	kW	m/min	mm	kg
4640x34x1,1	4,0	15÷100	515	1190

	O	H	⌴
0°	330	320	510x320
45° ←	320	300	350x320
60° ←	200	200	230x310
45° →	320	300	380x320
60° →	200	200	250x320



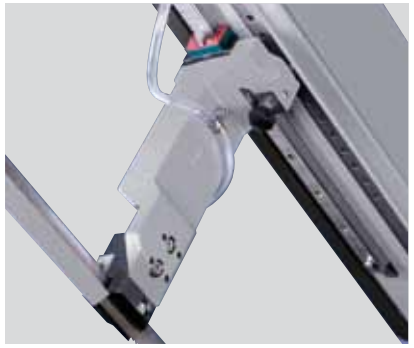


ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per seguire l'operatore in tutte le posizioni operative.
- Display per visualizzare la tesatura della lama
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Piano rotante, con graduazione di precisione incisa, girevole su un cuscinetto a rulli da 280 mm di diametro.
- Sistema con encoder per la lettura e display per la visualizzazione dell'angolo di taglio (OPTIONAL)
- Ampia superficie di appoggio per garantire stabilità e sicurezza durante il taglio.
- Sostegno barra con rullo, a sinistra del piano di taglio, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere, per essere spostato con facilità, consentendo di tagliare fino alle massime angolazioni senza dover operare smontaggi.
- Morsa pneumatica con dispositivo di accostamento rapido, scorrevole e traslabile su guide lineari a ricircolazione di sfere.
- Supporto verticale della testina mobile a regolazione manuale, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere.
- Dispositivo di pulizia della lama con spazzola.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Macchina predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo e cassetto per i trucioli.
- Macchina predisposta per lo spostamento con sollevatore.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

SHARK
512 SXI EVO

SHARK 512 SXI evo, segatrice semiautomatica elettroidraulica, con nastro da 4640x34x1,1 mm per il taglio di tubi, profilati e travi fino a 510x320 mm a 0°.
- Macchina molto versatile che consente di operare tagli compresi tra 60° sinistra e 60° destra.

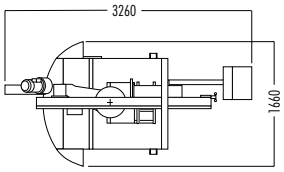
CICLO DI TAGLIO:
- dopo aver posizionato la barra, avviando il ciclo segue: chiusura morsa - avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.
- CICLO DOWN-UP: operando nel ciclo SEMIAUTOMATICO, il pulsante DOWN consente di fare fermare la testa e la rotazione del nastro a fine taglio mantenendo la morsa chiusa, completando il ritorno in alto della testa e l'apertura della morsa tramite il pulsante UP.

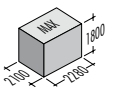


ACCESSORI DA PAG 23 - N° 01 - 02 - 03 - 07 - 11 - 12 - 31

mm	kW	m/min	mm	kg
4640x34x1,1	4,0	15÷100	515	1190

	○	H	⌴
0°	330	320	510x320
45° ↙	320	300	350x320
60° ↙	200	200	230x310
45° ↘	320	300	380x320
60° ↘	200	200	250x320





ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da quadro comandi, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Piano rotante, con graduazione di precisione incisa, girevole su un cuscinetto a rulli da 280 mm di diametro.
- Ampia superficie di appoggio per garantire stabilità e sicurezza durante il taglio.
- Sostegno barra con rullo, a sinistra del piano di taglio, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere, per essere spostato con facilità, consentendo di tagliare fino alle massime angolazioni senza dover operare smontaggi.
- Morsa idraulica ad accostamento rapido scorrevole e traslabile su guide lineari a ricircolazione di sfere.
- Tesatura della lama con trasduttore elettronico ad azionamento manuale.
- Supporto verticale della testina mobile a regolazione manuale, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere.
- Dispositivo di pulizia della lama con spazzola.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo e cassetto per i trucioli.
- Macchina predisposta per lo spostamento con sollevatore.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

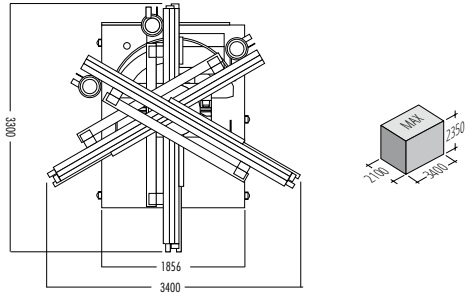
SHARK
652 SXI H 5.0

Shark 652 SXI H 5.0, segatrice semiautomatica elettroidraulica a doppia colonna, con nastro da 6700x41x1,3 mm per tubi e travi compresi in 650x450 mm a 0°, che consente di operare tagli compresi tra 60° sinistra e 60° destra.
Macchina disponibile in due versioni entrambe gestite da tastiera semplificata da touch screen e controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici.
Versione con POSIZIONAMENTO MANUALE dell'angolo di taglio: rotazione manuale della testa, tramite maniglia. Angolo di taglio visualizzato sul display, e servocomando per il bloccaggio idraulico.
Nella versione con POSIZIONAMENTO AUTOMATICO (programmazione da quadro comandi dell'angolo di taglio con bloccaggio idraulico automatico) l'angolo di taglio viene raggiunto per mezzo della trasmissione pignone/catena, e sono disponibili due cicli di taglio:
A)il ciclo automatico per tagli ad un solo angolo
B) Il ciclo automatico per i tagli con 2 angoli programmati da eseguire alternativamente.
Per agevolare l'impostazione dell'angolo di taglio sia la versione A che B possono essere corredate di due dispositivi con rulli a sollevamento idraulico in ingresso e uscita per sostenere le barre e annullare il carico sul piano rotante (OPTIONAL).

ACCESSORI DA PAG 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 29 - 36 - 37

	mm	kW	m/min	mm	kg
652 SXI H 5.0	6700x41x1,3	9,2	15÷150	650	3300

	○	H	⌴
0°	450	450	650x450
45° ←	400	400	400x450
60° ←	250	250	250x450
45° →	400	400	400x450
60° →	250	250	250x450



ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Struttura in robusta fusione di ghisa per assorbire le vibrazioni, e conferire alla macchina stabilità di taglio e durata delle lame.
- Potente motore da 9,2 kW (15 hp) con inverter vettoriale per la regolazione continua della velocità del nastro in unico range da 15 a 150 m/min.
- Robusto piano di taglio sostituibile in acciaio, con ampie asole per l'eliminazione dei trucioli dal piano di lavoro.
- Lampada di lavoro e traguardatore laser per posizionare con precisione la barra da tagliare.
- Discesa verticale dell'arco con doppio cilindro idraulico su guide lineari con pattini precaricati a ricircolazione di sfere (nastro inclinato di 3° per affrontare agevolmente le pareti orizzontali).
- Controllo automatico della forza di taglio con servovalvola proporzionale montata direttamente sul cilindro.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.

- Display touch screen 7".
- Sistema di serraggio idraulico con due morse indipendenti a sinistra e a destra del taglio e morsa verticale.
- Allineamento automatico della testina guidalama anteriore in relazione alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Testine guidalama registrabili in acciaio, con dispositivo combinato a rulli e pattini in WIDIA.
- Servosistema elettromeccanico per la tesatura dinamica della lama (2200 kg).
- 3 pompe per alimentare grandi quantità di liquido da taglio (120 litri/min) per refrigerare, lavare continuamente il piano di lavoro, convogliare i trucioli in scarico.
- Dispositivo automatico a spazzola per la pulizia della lama.
- Evacuatore di trucioli motorizzato (OPTIONAL).
- Macchina predisposta per lo spostamento con sollevatore o gru.
- Nastro bimetallico incluso.

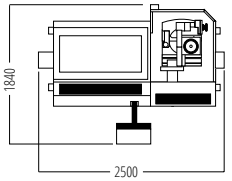
TIGER
372 CNC LR 4.0

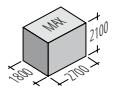
TIGER 372 CNC LR 4.0, segatrice a disco HSS, automatica elettromeccanica a discesa verticale, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di acciai, da 45° destra a 60° sinistra.
- Versione OPTIONAL: TIGER 372 CNC LR 4.0 RB con l'aggiunta della rotazione automatica della testa a 3 POSIZIONI: 45° destra, 0° e 45° sinistra.
- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 40 progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione, che consente di programmare sulla stessa barra, o sul materiale posto sul caricatore di barre CB6001 (OPTIONAL), fino a 300 programmi di taglio ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Il CB6001, per elevate produzioni, deve essere ordinato unitamente alla macchina, e può gestire barre tonde, quadrate e rettengolari fino alle dimensioni indicate nel depliant.

ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Interfaccia utente con display touch screen da 8" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo tramite una funzione di autoapprendimento, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti

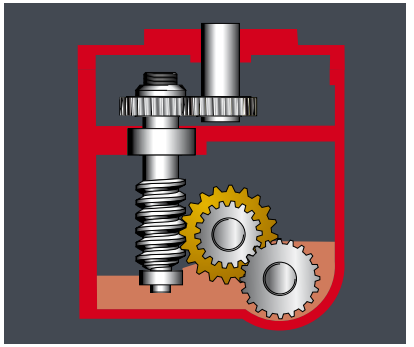
ACCESSORI DA PAG 23 - N° 01 - 02 - 05 - 07 - 08 - 13 - 15 - 20 - 29 - 32 - 33 - 34 - 38 - 39 - 45

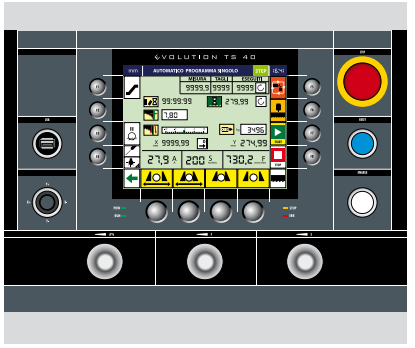
					ø	○	□	▭	●	■	▬	
				0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	
mm	kW	rpm	mm	45° ◧	370	115	100	120x100	70	70	70x70	kg
HSS 372x32x3	5,5	15÷150	190	60° ◧	370	115	90	90x90	50	50	50x50	1060
				45° ◨	370	115	100	120x100	70	70	70x70	

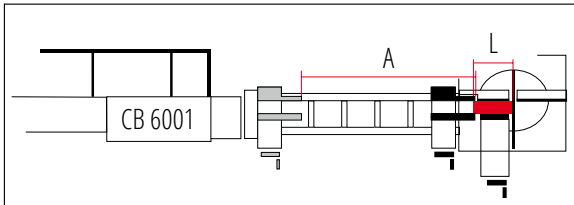




della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Sistema di trasmissione a 3 stadi, per garantire elevata rigidezza, precisione e ottenere grandi capacità di asportazione.
- Modello completamente carterizzato per consentire di raggiungere tre scopi fondamentali:
+ La sicurezza per l'operatore (durante i cicli di lavorazione l'accesso è ostacolato da un dispositivo ad apertura temporizzata).
+ L'isolamento acustico.
+ La possibilità di operare con grandi quantità di liquido da taglio (120 litri/min) per refrigerare, lavare continuamente il piano di lavoro, convogliare i trucioli in scarico e garantire così maggior durata dei dischi.
- Movimento testa di troncatura su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Avanzamento testa con cilindro elettromeccanico per conferire la massima rigidezza di taglio e per consentire il confronto automatico dei dati impostati/rilevati e correggere in tempo reale i parametri di taglio.
- Rotazione della lama con motore ad una velocità con variatore elettronico che consente di tagliare da 15 a 150 rpm per ottenere sempre il miglior rendimento di taglio.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Perno di rotazione con cuscinetto reggispinta precaricato per garantire precisione e stabilità di rotazione.
- Sistema di alimentazione con corsa 1000 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Morsa alimentatore basculante per alimentare barre anche se deformate.
- Morsa di bloccaggio pneumatica, con lardone registrabile in acciaio.
- Morsa verticale pneumatica.
- Morsa speciale riduzione sfrido.
- Piedistallo con cassetto per la raccolta di trucioli che può essere sostituito da un evacuatore motorizzato (optional).
- Lama circolare in dotazione Ø 350 mm.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



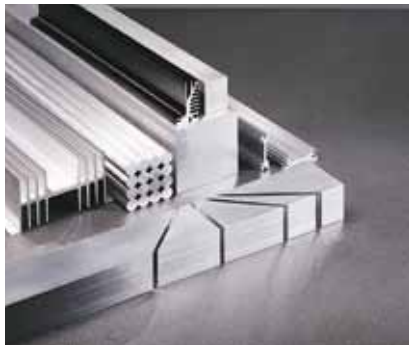




	A corsa alimentatore MAX mm	L sfrido MAX mm
TIGER 372 CNC LR 4.0	1000	170
TIGER 372 CNC LR 4.0 + CB 6001	1000	180
TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°)	900	270
TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) + CB 6001	900	280

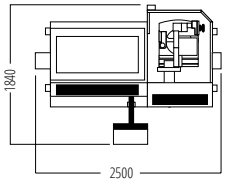
TIGER
402 CNC HR 4.0

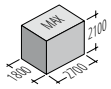
TIGER 402 CNC HR 4.0, segatrice a disco HM, automatica elettropneumatica a discesa verticale, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di alluminio e leghe leggere, da 45° destra a 60° sinistra.
- Versione OPTIONAL:TIGER 402 CNC HR 4.0 RB con l'aggiunta della rotazione automatica della testa a 3 POSIZIONI: 45° destra, 0° e 45° sinistra.
- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 40 progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione, che consente di programmare sulla stessa barra, o sul materiale posto sul caricatore di barre CB6001 (OPTIONAL), fino a 300 programmi di taglio ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Il CB6001, per elevate produzioni, deve essere ordinato unitamente alla macchina, e può gestire barre tonde, quadrate e rettengolari fino alle dimensioni indicate nel depliant.
- La TIGER 402 è completamente carterizzata per offrire sicurezza all'operatore (durante i cicli di lavorazione l'accesso è ostacolato da un dispositivo ad apertura temporizzata) e per l'isolamento acustico.



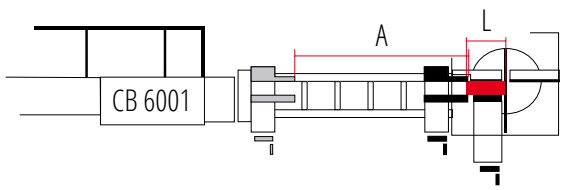
ACCESSORI DA PAG 23 - N° 01 - 02 - 06 - 07 - 08 - 14 - 16 - 20 - 27 - 30 - 33 - 34 - 35 - 38 - 39 - 45

					Ø	●	■	▬	
				0°	400	130	120	180x100	
mm	kW	rpm	mm	45° ◧	400	115	100	120x100	kg
HM 400x32	3,3/4,4	1400/2800	185	60° ◧	400	115	90	90x90	1060
				45° ◨	400	115	100	120x100	





ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Interfaccia utente con display touch screen da 8" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo tramite una funzione di autoapprendimento, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Movimento testa di troncatura su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Avanzamento testa con cilindro pneumatico e freno idraulico coassiale per conferire la massima rigidezza di taglio.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Controllo adattivo della forza di taglio.
- Sistema di trasmissione a pulegge e cinghie dentate.
- Rotazione della lama con motore a due velocità 1400/2800 giri/min.
- Dispositivo automatico per la lubrificazione della lama in funzione solo al momento del taglio.
- Perno di rotazione con cuscinetto radiale per garantire precisione e stabilità di rotazione.
- Sistema di alimentazione con corsa 1000 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Morsa alimentatore basculante per alimentare barre anche se deformate.
- Convogliatore di trucioli predisposto per impianto di aspirazione (optional).
- Doppia morsa di bloccaggio pneumatica.
- Morsa verticale pneumatica.
- Segnalatore luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Sistemi di controllo e azionamento protetti da fenomeni elettrici o elettromeccanici in entrata e in uscita.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Lama circolare in dotazione Ø 400 mm.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

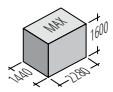


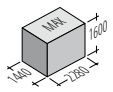
	A corsa alimentatore MAX mm	L sfrido MAX mm
TIGER 402 CNC HR 4.0	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 + CB 6001	900	275
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°⟲)	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°⟲) + CB 6001	900	275

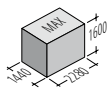
CB 6001

CB 6001 CARICATORE DI BARRE A SCIVOLO DA 6000 mm PER SEGATRICI MEP TIGER 372 CNC LR 4.0 E TIGER 402 CNC HR 4.0.

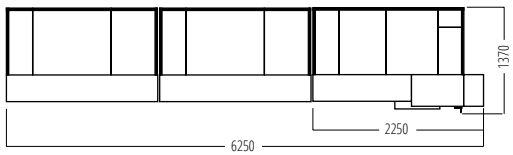
- CB 6001 Potendo gestire un carico massimo di 2400 kg (8 barre da 6 m di tondo pieno Ø 80 mm) la struttura va fissata a pavimento per evitare disallineamenti anche minimi.



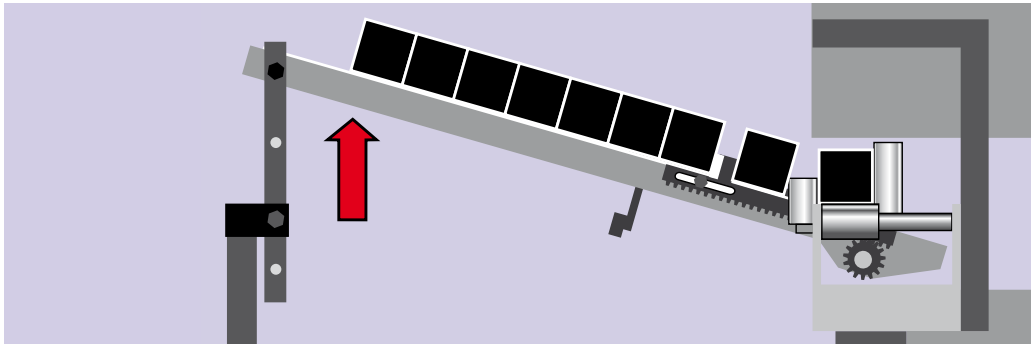


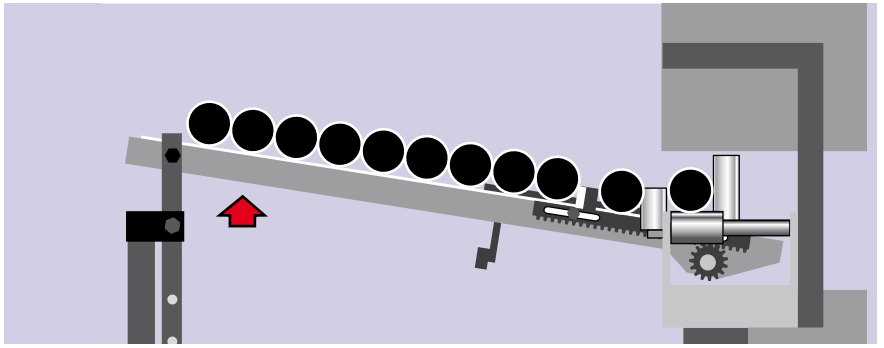


AIR			3~ 1 0	2÷5 mm						
bar	mm	kg	kW	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
6	6000	2400	0,37	20÷100	20÷100	130x10÷100	20÷80	20÷80	130x10÷35	850



ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Questo accessorio consente di inviare in lavorazione in sequenza, tutte le barre poste sullo scivolo del caricatore, per rendere indipendente la segatrice per lungo tempo anche non presidiata.
- CB 6001 ha un piano di 80 cm, con inclinazione regolabile, che può essere caricato fino ad occuparlo interamente, e può contenere barre tonde, quadrate e rettengolari piene o tubolari nelle dimensioni massime riportate nella tabella delle caratteristiche.
- Quando sulla segatrice rimane una parte di barra non più lavorabile (sfrido) il caricatore invia una nuova barra che espelle lo sfrido precedente e posiziona la nuova barra per il taglio di intestatura; quest'ultimo taglio non viene calcolato nel conteggio dei tagli eseguiti.
- CB 6001 ha una robusta struttura in tubolare di acciaio parzialmente smontabile realizzata ad incastri per agevolarne il trasporto.
- I meccanismi di trasmissione (ingranaggi e cremagliere) e di singolarizzazione delle barre sono realizzati in acciaio.
- Il CB 6001 può essere richiesto unitamente alla segatrice, o successivamente, purché la segatrice sia stata ordinata completa dell'optional "predisposizione per CB 6001 con morsa riduzione sfrido".
- Deve essere collegato ad una alimentazione pneumatica a 6 BAR e il motore viene alimentato dal controllore della segatrice.
- Tagliando dei grossi spessori si produce una elevata quantità di trucioli e quindi si consiglia di equipaggiare la segatrice con l'optional "evacuatore di trucioli motorizzato".





ACCESSORI

1

confezione di olio emulsionabile 5 l

2

sistema di lubrificazione minimale

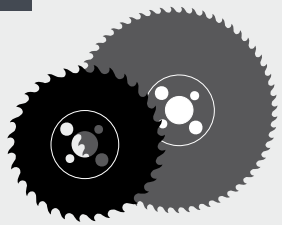
3

nastro bimetallico

4

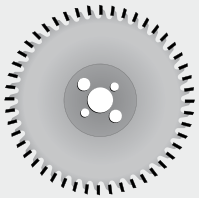
nastro con denti in metallo duro elettrosaldati

5



Sega circolare HSS

6

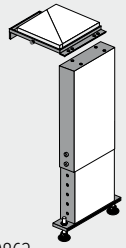


sega circolare HM

7

comando supplementare a pedaliera con dispositivo di emergenza

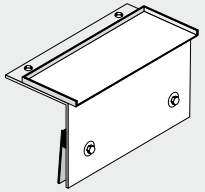
8



Cod. 090 0863

TIGER 372/402
adattatore lato scarico

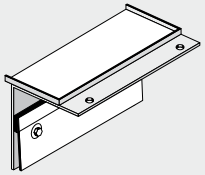
9



Cod. 016 0880

SHARK 422
adattatore pianale a rulli lato carico

10



Cod. 016 0880

SHARK 422
adattatore lato scarico

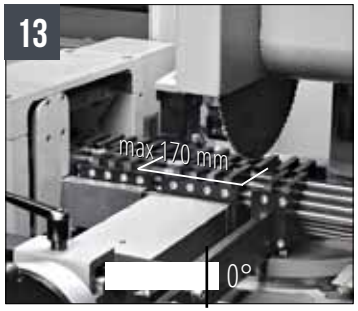
11

SHARK SXI evo
Regolatore di pressione morsa idraulica

12

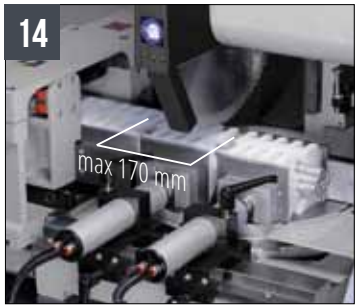
Shark 422/512 SXI evo - 512 CCS Hydra
puntatore laser + lampada di lavoro

13



TIGER 372 CNC lr 4.0
serie di ganasce a pettine max 70x70mm per riduzione sfrido

14



TIGER 402 CNC hr 4.0
serie di ganasce a pettine in nylon max 70x70 mm per riduzione sfrido

15

TIGER 372 CNC lr 4.0
morsa supplementare pneumatica

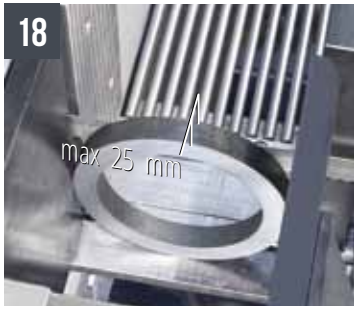
16

TIGER 402 CNC hr 4.0
serie di ganasce a pettine in nylon max75x75

17

SHARK 310 CNC hs 4.0
morse verticali idrauliche per tagli a fasci 310x310 mm

18

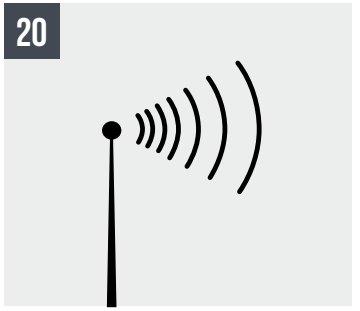


SHARK 310 CNC hs 4.0
morsa speciale riduzione sfrido

19

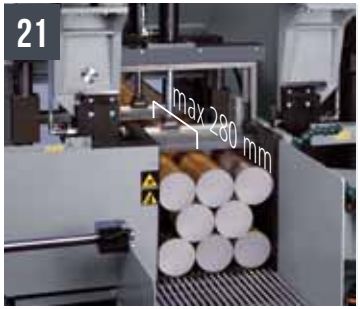
SHARK 310 CNC hs 4.0
controllo deviazione lama

20



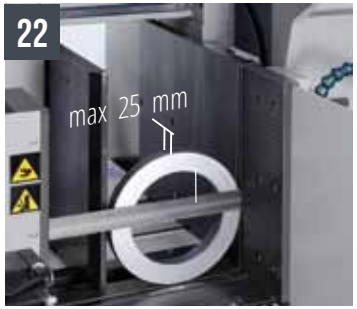
modulo GSM

21



SHARK 420 CNC HS 4.0 - morse verticali idrauliche per tagli a fasci (420 x 420 mm)

22



SHARK 420 CNC hs 4.0
morsa speciale riduzione sfrido

23

SHARK 422 SXI evo
Dispositivo pulilama a spazzola motorizzata

24

KIT coppia di rulli verticali per pianali K110

25

KIT coppia di rulli verticali per pianali K110HD

26

KIT coppia di rulli verticali per pianali K250

27

aspiratore completo

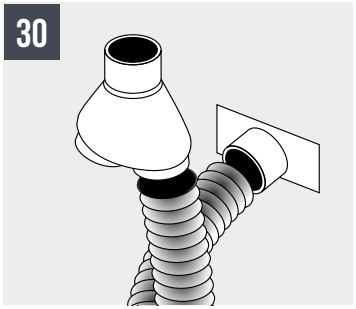
28

SHARK 422 SXI evo evacuatore di trucioli motorizzato con Vasca Suppl. Liquido Refrig.

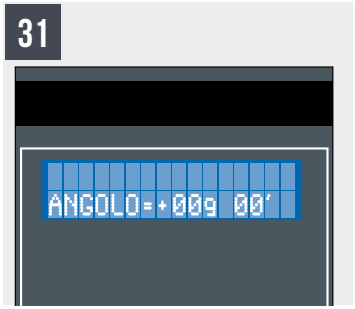
29

evacuatore di trucioli motorizzato

ACCESSORI



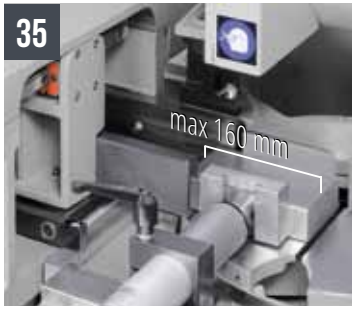
TIGER 402 CNC hr 4.0
kit doppia aspirazione



SHARK 452-1/512CCS Hydra
422/452-1/512 SXI evo
visualizzazione angolo di taglio

TIGER 372 CNC lr 4.0 (Ø max 105 mm)
kit guidalama

TIGER 372 CNC lr 4.0 / TIGER 402 CNC hr 4.0 - sistema di rotazione automatica della testa con battute meccaniche a tre posizioni 45°- 0°- 45° corredato di morse speciali per riduzione dello sfrido



TIGER 402 CNC hr 4.0
morsa speciale riduzione sfrido

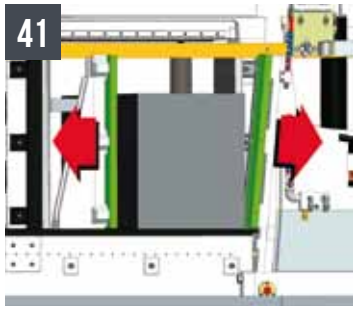
SHARK 652 SXI H 5.0
Rullo idraulico pop-up sinistro

SHARK 652 SXI H 5.0
Rullo idraulico pop-up destro

CB 6001

pianale a rulli lato carico per ganasce a pettine 1500 mm

SHARK 640 CNC hs 4.0 morse verticali idrauliche per tagli a fasci (640 x 640 mm)



SHARK 640 CNC HS 4.0 Morsa di taglio con ganascia posteriore retrattile

SHARK 640 CNC HS 4.0
Morsa allineamento barre

SHARK 310/420 CNC HS 4.0
Kit velocità lama 15÷200 m/min

44

Shark 452-1 CCS HYDRA - 512 CCS HYDRA
Morsa idraulica

TIPI DI BATTUTE RIBALTABILI

	K40	K110HD	K250	K300
R1	●			
R2	●			
R3	●			

R1

R1 BATTUTA RIBALTABILE (modello piccolo) per pianale di scarico tipo K40 e K110
- Consente di liberare il pianale per far scorrere le barre.
- Scorrimento su doppia guida verticale in alluminio con pattini in iglidur.
- Asta incisa su barra di alluminio.

R2

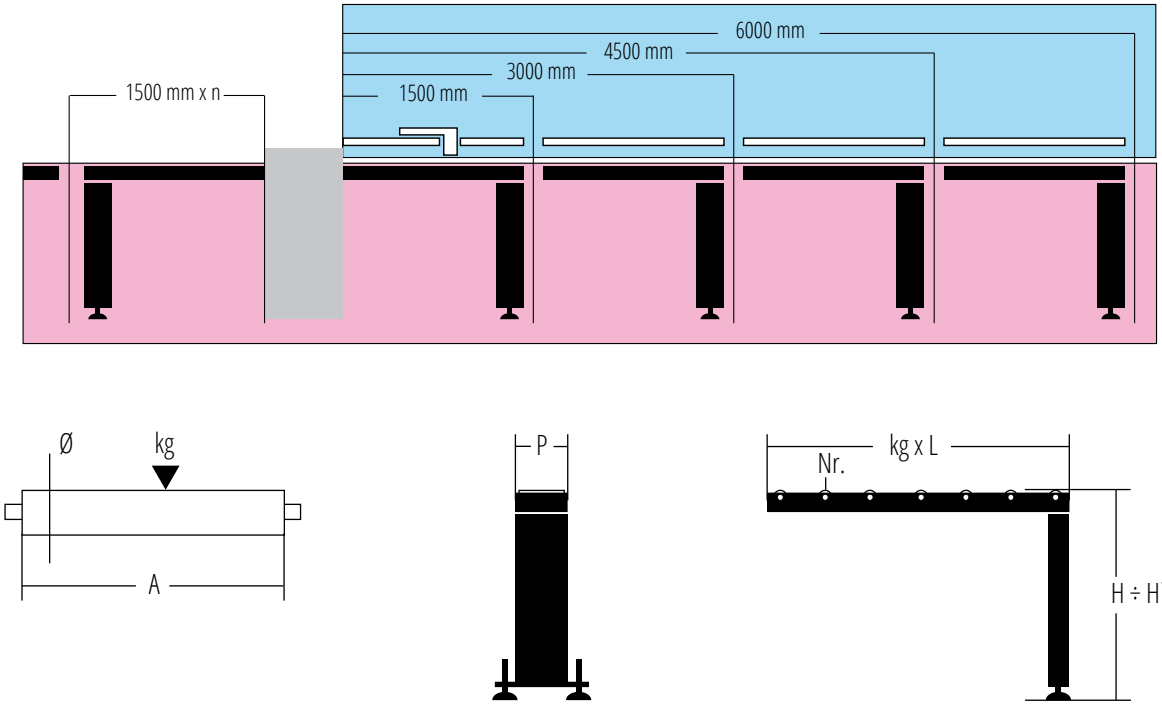
R2 BATTUTA RIBALTABILE (modello medio) per pianale di scarico tipo K 40, K110,K210 e 250.
- Consente di liberare il pianale per far scorrere le barre.
- Scorrimento su doppia guida orizzontale in alluminio con pattini in iglidur.
- Asta incisa su barra di alluminio.
- Visualizzazione della misura tramite lente.

R3

R3 BATTUTA RIBALTABILE (modello grande) per pianale di scarico tipo K 40, K110,K210 e 250.
- Costruito in ghisa e acciaio
- Consente di liberare il pianale per far scorrere le barre.
- Scorrimento su guida lineare orizzontale in acciaio con pattini a ricircolazione di sfere.
- Asta incisa su barra di alluminio.
- Visualizzazione della misura tramite lente.

BATTUTE E ASTE MILLIMETRATE

R1	R2	R3	
K40	K110HD	K250	K300



Modell	Ø mm	kg	A	P	Nr. x L	kg x L	H ÷ H[1]
K 40	24	40	190	245	7	280 X 1500	735 ÷ 1070
K 110 HD	50	250	340	371	6	1500 X 1500	840 ÷ 910
K 250	60	250	430	500	6	1380 X 1500	755 ÷ 910
K 300	60	300	530	600	6	1800 X 1500	755 ÷ 910

PIANALI MODULARI A RULLI

45

K40

46

K110 HD

47

K250

48

K300

	Lunghezza minima alimentabile (mm)	Taglio minimo (mm)	Velocità del carrello di alimentazione (m/min)	Peso max che può trascinare l'alimentatore (kg)	Altezza piano di lavoro (mm)	Capacità di taglio con morse per tagli a fascio (mm)	Capienza della vasca liq. refr. (Lt)	Capienza del serbatoio centr. idr. (Lt)	Dimensioni nastro (mm)	Dimensioni disco (mm)
SEGATRICI A NASTRO										
SHARK 310 CNC HS 4.0	120	10	9	2720	870	310 X 310	230	73,5	4640 ±20 X 34 X 1,1	-
SHARK 420 CNC HS 4.0	120	10	9	2720	880	420 X 420	285	60	6100 ±20 X 41 X 1,3	-
SHARK 640 CNC HS 4.0	70	10	9	10000*	890	640 X 640	340	72,5	8400 ±20 X 54 X 1,6	-
SHARK 442 SXI evo	-	-	-	-	880	-	135	2,5	4640 ±20 X 34 X 1,1	-
SHARK 512 CCS hydra	-	-	-	-	880	-	200	2,5	4640 ±20 X 34 X 1,1	-
SHARK 512 SXI evo	-	-	-	-	880	-	200	2,5	4640 ±20 X 34 X 1,1	-
SHARK 652 SXI H 5.0	-	-	-	-	938	-	95	24,5	6700 ±20 X 41 X 1,3	-
SEGATRICI VERTICALI A DISCO PER METALLI										
TIGER 372 CNC LR 4.0	170	10	9	1360	1000	70X70	105	-	-	HSS Ø 370 X 32 X 3
TIGER 402 CNC HR 4.0	160		9	1360	1000	70X70	105	-	-	HM Ø 400 X 32 X 3,8

* 26" x 26" x 15' / 660mm x 660 mm x 3000 mm

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

1 - DEFINIZIONI
"CGV": Le presenti condizioni generali di vendita di cui i seguenti termini avranno il significato di seguito ad essi attribuito;
" Mep" e/o "Società": Mep S.p.a. con sede amministrativa in Pergola (PU);
"Cliente": qualunque società, ente o entità giuridica che acquisti i Prodotti Mep;
"Prodotti": i beni prodotti e/o venduti da Mep;
"Ordine/i"; ciascuna proposta di acquisto di prodotti inoltrata dal cliente a Mep;
"Vendita/e": ciascun contratto di vendita concluso tra Mep e il cliente a seguito dell'accettazione scritta trasmessa da Mep al cliente;
"Marchi": tutti i marchi di cui Mep è proprietaria o licenziataria;
"Diritti di proprietà intellettuale": tutti i diritti di proprietà intellettuale ed industriale di Mep, registrati o meno, nonché qualsivoglia domanda o registrazione relativa a tali diritti e ad ogni altro diritto o forma di protezione.
Per "Condizioni" si intendono le pattuizioni, i termini e le condizioni contrattuali nel loro complesso contenute nelle presenti Condizioni Generali di Vendita (CGV).

2 - SCOPI
2.1 Le presenti CGV si applicano a tutte le vendite di prodotti. Nel caso di contrasto tra le condizioni ed i termini di cui alle presenti CGV e le condizioni ed i termini pattuiti nella singola Vendita, quest'ultimi prevarranno.
2.2 Mep si riserva il diritto di aggiungere, modificare o eliminare qualsiasi previsione delle presenti CGV, restando inteso che ogni modifica si applicherà alle Vendite concluse a partire dal trentesimo giorno successivo alla notifica trasmessa, anche via e-mail o Fax, da Mep al Cliente.

3 - ORDINI E VENDITE
3.1 Salvo diversi accordi già sottoscritti tra Mep e il Cliente, ciascuna Vendita sarà regolata esclusivamente dalle presenti inderogabili CGV.
3.2 Nessun ordine è vincolante per Mep finché non sia stato accettato per iscritto con conferma d'ordine, inviata al Cliente anche via e-mail o fax.
3.3 Nel caso in cui il cliente riceva da parte di Mep una conferma scritta contenente termini difformi da quelli contenuti nell'ordine, la vendita si riterrà conclusa nei termini della conferma in assenza di contestazione del Cliente trasmessa entro i cinque giorni dalla ricezione della conferma d'ordine.
3.4 La Società può peraltro dare immediata esecuzione agli ordini ricevuti. La consegna della Fornitura al vettore o spedizioniere, accompagnata dall'avviso di accettazione dell'ordine, costituisce inizio dell'esecuzione, ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 1327 c.c.

4 - PREZZI
4.1 I prezzi dei Prodotti, da intendersi al netto di IVA, saranno quelli indicati nel listino della Società in vigore al momento dell'inoltro dell'Ordine, ovvero quelli che la Società indicherà nelle singole conferme d'ordine relativamente ai Prodotti non compresi nel listino.

5 - CONSEGNE
5.1 Salvo diverso accordo scritto, Mep consegnerà i Prodotti franco fabbrica presso i propri stabilimenti di Pergola. Se richiesto, Mep si occuperà di affidare a Vettori terzi il trasporto a rischio, costi e spese a carico del Cliente.
5.2 La Società potrà eseguire la fornitura con consegne ripartite; in tal caso ogni consegna sarà considerata come esecuzione di specifica vendita.
5.3 Eventuali irregolarità o ammanchi nelle forniture dovranno essere contestati per iscritto al Vettore al momento della consegna e comunicati alla Società non oltre i successivi tre giorni lavorativi.
5.4 Entro i 20 giorni precedenti la data di prevista consegna dei Prodotti la Società ed il Cliente potranno cancellare o sospendere la fornitura per cause di forza maggiore o comunque estranee al proprio controllo, con reciproco esonero da rifusione di danni, quali a titolo meramente esemplificativo e non esaustivo:
a) scioperi anche parziali, mancanza di energia elettrica, calamità maturali, misure imposte dalla Pubblica Autorità, difficoltà nei trasporti, disordini;
b) problemi legati alla produzione o alla pianificazione degli ordini;
c) difficoltà di ottenere forniture di materie prime.
Peraltro, nel caso di cancellazione di ordine da parte del Cliente di Prodotti non standard, la Società avrà diritto al pagamento di quanto appositamente realizzato sino alla ricezione della comunicazione.

6 - GARANZIE
6.1 La Società garantisce che ciascun Prodotto è conforme alle specifiche indicate nel catalogo, fatte salve le normali tolleranze.
6.2 La Società può comunque apportare ai Prodotti, anche senza darne notizia ai Clienti, tutte le ragionevoli modifiche alle caratteristiche tecniche, al design, ai materiali ed alle finiture che ritenga necessarie e/o opportune; il Cliente pertanto non può contestare o rifiutare, neanche in parte, la Fornitura a causa di tali ragionevoli modifiche.
6.3 La società garantisce che i Prodotti sono esenti da vizi e/o difetti per il periodo di un anno dalla data di consegna al Cliente.
6.4 Eventuali vizi o difetti dovranno essere comunicati dal Cliente, a pena di decadenza, entro trenta giorni dal ricevimento della fornitura e/o dalla scoperta, se occulti. Nessun danno potrà essere richiesto alla Società per eventuali ritardi nell'effettuazione di riparazioni e/o sostituzioni effettuate entro i due mesi successivi alla comunicazione.
6.5 La responsabilità della Società per le forniture di Prodotti e per il loro uso è comunque limitata al costo di riparazione dei vizi e/o difetti dei Prodotti stessi o alla loro sostituzione.
6.6 Non è consentito al Cliente il reso di Prodotti senza la preventiva autorizzazione scritta della Società.
6.7 Il Cliente garantisce che i Prodotti saranno utilizzati secondo le istruzioni della Società e si impegna ad informare qualunque interessato al loro utilizzo che la Società è pronta e disponibile a soddisfare qualunque richiesta di informazioni finalizzate al buon funzionamento ed alla sicurezza dei Prodotti.

7 - PAGAMENTI
7.1 Il Cliente dovrà pagare le fatture emesse dalla Società per l'incasso delle Forniture effettuate nel rispetto dei termini indicati nella conferma d'ordine.
7.2 La Società emetterà fattura per ogni fornitura di Prodotti anche nel caso di forniture parziali riferibili alla medesima conferma d'ordine.
7.3 In caso di ritardato pagamento rispetto ai termini contrattuali, il Cliente sarà tenuto a pagare alla Società gli interessi di mora previsti dal D. Lgs. 9 ottobre 2002 n. 231, in aggiunta al risarcimento dei costi di recupero.
7.4 Per le fatture emesse con indicazione di pagamento rateizzato, il mancato adempimento anche per una sola rata comporterà automatica decadenza dal beneficio del termine e la Società avrà diritto di esigere immediatamente l'intero ammontare del credito, maggiorato degli interessi di mora.

8 - DIRITTI DI PROPRIETÀ
8.1 Il Cliente non può usare i prodotti o parte di essi o alcuna descrizione o disegno, anche se non protetti specificamente da brevetto o marchio registrato, per progettare o realizzare beni di analoga fattura, a meno che abbia ottenuto il preventivo consenso scritto della Società; anche in tale caso, comunque, tutti i brevetti, design registrati, marchi, diritti d'autore e diritti di proprietà intellettuale inerenti o connessi ai Prodotti rimangono di piena ed esclusiva proprietà della Società ed il Cliente deve mantenere la più rigorosa riservatezza al riguardo.

9 - CLAUSOLA RISOLUTIVA ESPRESSA
9.1 La società avrà diritto di risolvere, ai sensi dell'art. 1456 del Codice Civile in qualsiasi momento mediante comunicazione scritta inviata al Cliente, la/e Vendita/e nel caso di inadempimento delle obbligazioni previste dagli articoli: 6 (pagamenti); 7 (diritti di proprietà intellettuale).

10 - LEGGE APPLICABILE - GIURISDIZIONE E COMPETENZA
10.1 Qualsiasi controversia inerente la conclusione, esecuzione o risoluzione del Contratto, ovvero eventuali danni derivati dai Prodotti o dal loro utilizzo è disciplinata dalla legge italiana e devoluta alla giurisdizione del giudice ordinario italiano; in deroga ad ogni altro criterio di legge o convenzionale, la competenza territoriale è altresì riservata in esclusiva al Foro di Pesaro - Sez. Distaccata di Fano.

DOVE SIAMO

RIVENDITORE

MEP SPA
via Enzo Magnani, 1
61045 Pergola (PU) Italy

La casa costruttrice si riserva la facoltà di apporre modifiche senza alcun preavviso